

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 49 626.9

Anmeldetag: 21. Oktober 2002

Anmelder/Inhaber: BAM Bundesanstalt für Materialforschung
und -prüfung, Berlin/DE

Bezeichnung: Knochenersatzwerkstoff mit kristallinen und
Glasphasen

IPC: A 61 L, C 03 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 02. Oktober 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

Ebert

003054

Knochenersatzwerkstoff mit kristallinen und Glasphasen

Die Erfindung betrifft ein glasig-kristallines Material mit hoher Löslichkeit, das sowohl als bioaktiver Knochenersatzwerkstoff, so z.B. als Beschichtung von metallischen Prothesenstielen durch thermisches Spritzen, durch rf-Sputtering, als auch als Substratmaterial in der Biotechnologie, speziell dem Tissue Engineering, z.B. auch als keramische Folie, als kompakter oder poröser, d.h. spongiosa-ähnlicher, „scaffold“-artiger, Formkörper Anwendung finden kann. Die Erfindung betrifft auch ein Herstellungsverfahren.

Anorganische Materialien mit hoher Resorbierbarkeit sind an sich bekannt. Auch Werkstoffe, die ihren speziellen Einsatz als bioaktive Knochenersatzwerkstoffe finden und eine schnelle Löslichkeit besitzen, sind in der Literatur beschrieben. Beispielsweise wurde ständig über den erfolgreichen klinischen Einsatz von Keramiken mit den Hauptkristallphasen alpha- oder beta-Tricalciumphosphat (TCP) berichtet. Zudem gab es auch vergleichende Untersuchungen dieser beiden TCP-Phasen im Tierversuch. Aus EP 237043 ist bekannt, dass an der Oberfläche von aus alpha-TCP hergestellten Granulaten Dicalciumphosphat enthalten ist, was besonders in der Anfangsphase nach der Implantation eine höhere Löslichkeit aufwies als das reine Kernmaterial aus alpha-TCP.

Übertroffen wurde deren chemische Löslichkeit durch ebenfalls bioaktive Werkstoffe auf der Basis von Calciumphosphaten, die zusätzlich Oxide des Kaliums, Natriums, Magnesiums und/oder Siliciums enthalten (EP 541564 B1) und glasig-kristallines Material sich auf die folgende Hauptkristallphasen gründen: Dicalcium-Kalium-Natrium-Orthophosphat $[\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2]$, Rhenanit, Phase nach Ando $[\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4]$ bzw. von diesen zuvor genannten Phasen abgeleitete Mischkristalle zwischen diesen Kristallphasen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein glasig-kristallines Material bereitzustellen, das einen überwiegend direkten, bindegewebsfreien Knochenverbund bzw. die Ex-vivo-Kultivierung von Knochenzellen ermöglicht und sich im Kontakt mit Knochengewebe auflöst und dabei verbessert einstellbare Löslichkeiten und bei Kompositen an bestimmte Metalle angepasste Ausdehnungskoeffizienten aufweist sowie ein Herstellungsverfahren für dieses Material.

Erfindungsgemäß besteht der Knochenersatzwerkstoff aus kristallinen und Glasphasen und umfaßt

- a) nach ^{31}P -NMR-Messungen Q_0 -Gruppen von Orthophosphat und Q_1 -Gruppen von Diphosphat, wobei die Orthophosphate respektive Q_0 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive Q_1 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 0,1 bis 35 Gew-% betragen, und
- b) nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase aus $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$, $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$, Gemische davon oder Mischkristalle im Umfang von $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$ mit $x=0$ bis 1, und als Nebenkristallphase, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 0 bis 25 Gew-% eines Stoffes, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ und Gemische davon, und
- c) Glasphasen, die neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% betragen, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes.

Bevorzugt sind in der Nebenkristallphase oder in der amorphen Phase zusätzlich ein oder mehrere Stoffe der Gruppe $\beta\text{-Ca}_3(\text{PO}_4)_2$, $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$, $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$, CaNaPO_4 , NaPO_3 , KPO_3 und Mischkristalle davon enthalten, wobei die Kettenphosphate NaPO_3 und KPO_3 nach ^{31}P -NMR-Messungen als Q_2 -Gruppen nachzuweisen sind und die Orthophosphate nach ^{31}P -NMR-Messungen als Q_0 -Gruppen nachzuweisen sind.

Weiterhin kann in der Nebenphase entsprechend dem SiO_2 -Anteil eine Silicatphase enthalten sein.

In der o.g. Hauptkristallphase sowie in den Bestandteilen der Nebenkristallphase kann in Mischkristallen das Element Ca durch Mg bis zu einem Anteil von 10 Gew-% ersetzt sein, bezogen auf das Gewicht des fertigen Werkstoffs.

Der Anteil der Orthophosphatphase als Q_0 -Gruppen kann bevorzugt im Bereich von 40 bis 95 Gew-% liegen, insbesondere 50 bis 90 Gew-%.

Der Anteil der Diphosphatphase als Q_1 -Gruppen kann bevorzugt im Bereich von 1 bis 22 Gew-% liegen, insbesondere im Bereich von 5 bis 8 Gew-%.

Die Zusammensetzung des glasig-kristallinen Material auf Basis von CaO, P_2O_5 , Na_2O , K_2O , und ggf. auch MgO sowie SiO_2 liegt im Bereich von (in Gew-%):

35	bis	55	P_2O_5 ; 30 bis 50	CaO;
1	bis	12	Na_2O ; 0,5 bis 15	K_2O ;
0	bis	5	MgO, vorzugsweise 0,1-5	MgO;
0	bis	5	SiO_2	

und enthält als Hauptkristallphasen die o.g. Phasen und als kristalline Nebenbestandteile einen oder mehrere Bestandteile der Gruppe $Na_2CaP_2O_7$, $K_2CaP_2O_7$, $Ca_2P_2O_7$, β - $Ca_3(PO_4)_2$, $Ca_2KNa(PO_4)_2$, $Ca_5Na_2(PO_4)_4$, $CaNaPO_4$, $NaPO_3$, und KPO_3 , sowie eine Glasphase.

Ein bevorzugtes glasig-kristallines Material enthält folgende Bestandteile:

in Gew-%: 43 bis 55 P_2O_5 , 32 bis 48 CaO , 1,5 bis 11 Na_2O , 1,5 bis 12 K_2O , 0,5 bis 2 MgO, 0,0 bis 2 SiO_2 . Eine spezielle bevorzugte Ausführungsform enthält 44 bis 53 P_2O_5 , 33,5 bis 48 CaO, 1 bis 8 Na_2O , 2,5 bis 12 K_2O , 0 bis 2 MgO , 0 bis 3 SiO_2

Der hier verwendete Begriff „glasig-kristallines“ Material ist im allgemeinen nicht eindeutig definierbar. Unter glasig wird eine Material verstanden, dessen Struktur mit der üblichen XRD (Röntgendiffraktometrie) nicht mehr erfasst werden kann (röntgenamorph). Dabei kann es sich um sehr kleine geordnete Bereiche (mikrokristallin) als auch statistisch ungeordnete (glasige) Bereiche handeln. Im Gegensatz zu XRD kann durch die ^{31}P -NMR-Ergebnisse die Existenz jeder kristallinen Phase erfasst werden. Deshalb kann es bei der Mengenabschätzung

zwischen NMR- und XRD-Ergebnissen zu gravierenden Unterschieden kommen. Besonders die Diphosphat- und Kettenphosphatanteile scheinen für dieses Phänomen symptomatisch zu sein; es werden in der Regel mit den ^{31}P -NMR-Messungen deutlich höhere Anteile bestimmt als mit XRD bzw. mit XRD teilweise sogar keine Anteile. Dies zeigt eindrucksvoll, warum die ^{31}P -NMR-Messungen für die Charakterisierung und letztlich Herstellung der erfindungsgemäßen Werkstoffe eine wesentliche Voraussetzung bilden.

Es können daher sowohl kristalline als auch glasige (röntgenamorphe) Phasen innig vermischt vorliegen. Für die vorliegende Erfindung ist es ohne Belang, ob eine Phase neben der anderen vorliegt, oder ob eine Phase die andere umhüllt. Als "Hauptkristallphase" wird hier eine über Röntgendiffraktion ermittelte kristalline Phase bezeichnet, deren Mengenanteil wenigstens doppelt so groß ist, wie der einer Nebenphase, wobei Konzentrationen von 25% und darunter, vorzugsweise unter 15 Masse-%, als Nebenphasen bezeichnet werden.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, dass eine hohe Löslichkeit durch die Hauptphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$, $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ und dazwischen liegende K-Na-Verhältnisse entsprechend der o.g. Formel (Orthophosphate) bzw. durch die Nebenphasen $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ (Diphosphate) erzielt werden kann, d.h. das relativ geringe Gehalte an Alkalien den gleichen Effekt bewirken, wie er von Zusammensetzungen in der Literatur bekannt ist, die ausschließlich $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$ enthalten. Auch bewirkt eine zunehmende Substitution des Kaliums durch Natrium keinen abrupten Phasenübergang, wie es erfolgt, wenn man ausgehend vom $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$ zwangsläufig zum $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$ gelangt, sondern es wechseln lediglich die Phasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ und $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ wechseln ihre mengenmäßigen Anteile bzw. die möglicherweise gebildeten Mischkristalle zwischen diesen Stoffen gemäß $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$ mit $x=0$ bis 1 ohne abrupten Phasenübergang.

Ferner wurde überraschenderweise gefunden, dass sich die Hauptkristallphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ und $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ und dazwischen liegende K-Na-Verhältnisse sich durch ^{31}P -NMR-Messungen eindeutig charakterisieren lassen, und es im Gegensatz zum bislang angewendeten röntgendiffraktographischen Verfahren [XRD-Files: PDF-2 (1996) 450339 und 450138 ; Zh.Neoorg.Khim., 33(1988)73, inklusive der darin

gegebenen Präparationsvorschriften für $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ und $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ auch keine Verwechslungen bzw. Identifikationsprobleme mit der beta-TCP-Phase auftreten können. Die Anwesenheit der erfindungsgemäßen Hauptkristallphasen erklärt auch, warum diese glasig-kristallinen Materialien eine im Vergleich zum alpha- und/oder beta-TCP erheblich höhere Löslichkeit besitzen.

Die ^{31}P -NMR-Messungen, die mit einem supraleitenden Fourier NMR Spektrometer Avance DMX400 WB der Fa. Bruker BioSpin GmbH (Deutschland) durchgeführt wurden, zeigten auch, dass das Material vorteilhaft aus 65 bis 99,99% Orthophosphat besteht, gebildet aus Calcium sowie ggf. Natrium, Kalium und Magnesium wobei dieser Orthophosphat-Anteil nachweislich durch ^{31}P -NMR-Messungen (Q_0 -Gruppen) erfolgt und sich auf kristallines und/oder glasiges Material in seiner Gesamtheit bezieht, 0,01 bis 35% Diphosphat, gebildet aus Calcium sowie ggf. Natrium, Kalium und Magnesium wobei dieser Diphosphat-Anteil nachweislich durch ^{31}P -NMR-Messungen (Q_1 -Gruppen) erfolgt und sich auf kristallines und/oder amorphes Material in seiner Gesamtheit bezieht, 0,00 bis 15% Kettenphosphat, bestehend Natrium und/oder Kalium, wobei dieser Kettenphosphat-Anteil nachweislich durch ^{31}P -NMR-Messungen (Q_2 -Gruppen) erfolgt und sich insbesondere auf glasiges und ggf. mikrokristallines Material in seiner Gesamtheit bezieht. Ferner kann in Abhängigkeit vom gewählten SiO_2 -Zusatz 0,00 bis 10 % einer Silicatphase enthalten sein.

Es wurde ferner überraschenderweise gefunden, dass die Anwesenheit von Di- bzw. Kettenphosphaten, vorzugsweise jedoch Diphosphaten, den gewünschten Effekt in Bezug auf eine deutliche Verbesserung der Löslichkeit bewirkt, wie das Beispiele 4 im weiteren belegen wird. Im Gegensatz zu dem im Abschnitt Stand der Technik zitierten alpha-TCP mit Dicalciumphosphat-Außenschicht, sind im erfindungsgemäßen Material alle Diphosphate mit den anderen Phasenbestandteilen „innig vermischt“ und nicht schichtförmig aufgebaut, was eine hohe Löslichkeit bis zum vollständigen Verschwinden bzw. zur rückstandslosen Biodegradation bewirkt.

Die Diphosphatanteile resultieren aus einem vergleichsweise hohen Phosphatanteil im Vergleich zu den übrigen Bestandteilen. Dies könnte ursächlich dafür verantwortlich sein, dass die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen im Vergleich

zu bekannten resorbierbaren Werkstoffen sehr leicht einschmelzen und eine dünnflüssige Schmelze ergeben.

Ferner wurde überraschenderweise gefunden, dass durch die Anwesenheit von Diphosphaten nach Lagerung in deionisiertem Wasser der Werkstoff (das glasig-kristalline Material) nach anfänglich stark alkalischer Reaktion seinen Ionenaustrag in Richtung physiologische pH-Werte (7,4) stärker verändert im Vergleich zu Werkstoffen, die kein Diphosphat enthalten. Dieser pH-Wert-Shift macht den Werkstoff auch für die Biotechnologie respektive Tissue Engineering interessant.

Dieses Merkmal lässt sich dadurch verstärken, dass die Formkörper (kompakt oder offenporig) durch Kochen in deionisiertem Wasser (37 – 90°C) oberflächlich und auch unter Druck bis 10 bar ausgelaugt, so dass der auf diese Weise behandelte Werkstoff bzw. Formkörper nach dieser Behandlung deutlich geringere pH-Werte aufweist. Als Ursache dafür könnte eine Verarmung der alkalischen Kationen im oberflächennahen Bereich in Betracht gezogen werden.

Ein Merkmal des erfindungsgemäßen Materials ist es, dass in Abhängigkeit von der gewählten Zusammensetzung die Löslichkeit in relativ weiten Bereichen eingestellt werden kann und zwar von 60 bis 250 µg/mg Gesamtlöslichkeit bezogen auf das Ausgangsmaterial, wenn die Prüfung in 0,2M TRIS-HCl-Puffer-Lösung bei pH=7,4, T=37°C, an einer Kornfraktion von 315 – 400µm, 120h lang bei einem Verhältnis von 50mg Probeneinwaage zu 40ml Pufferlösung erfolgte.

Ein weiteres Merkmal des Material ist es, dass es sich unter jeweils gleichen Mahlbedingungen (Pulverizette 5 der Firma Frisch GmbH, ZrO₂-Mahlbecher) feiner aufmahlen lässt als Werkstoffe die ausschließlich Ca₂KNa(PO₄)₂ als Hauptkristallphase enthalten [beschrieben in: Biomaterials 16 (1995)1241-1248]. Diese Eigenschaft, die möglicherweise durch einen hohen Glasanteil verursacht wird, ist insbesondere dann von Bedeutung, wenn aus dem Material spongiosa-artige Formkörper hergestellt werden sollen.

Erfindungsgemäß wird der Werkstoff hergestellt, indem die für die Gemengebildung geeignete Substanzen 35 – 55 Gew-% CaO, 30 – 50 Gew-% P₂O₅, 1 – 12 Gew-%

Na_2O , 0,5 – 15 Gew-% K_2O und 0 – 5 Gew-% MgO sowie ggf. bis zu 5 Gew-% SiO_2 kombiniert werden, und in mehrstufigen Temperaturbehandlungsprogrammen (Haltestufen im Bereich von 400 bis 1500 °C mit Haltestufen im Bereich von 200 bis 1500 °C, z.B. jeweils 1h bei 400, 800 und 1000 °C, oder z.B. 1h bei 800 °C und 1 h bei 900 °C) in einem geeigneten Tiegelmateriale, zum Beispiel bestehend aus einer Pt/Rh-Legierung, bei 1550 bis 1650 °C zum Schmelzen gebracht werden. Die Schmelze kann 20 bis 60 min bei dieser Temperatur gehalten werden. Dann wird die Schmelze vergossen, und die erstarrte Schmelze wird je nach Verwendungszweck an der Luft (spontane Abkühlung) oder im Kühllofen mit temperaturprogrammierter Abkühlung von z.B. 1 bis 20 Grad/min auf Raumtemperatur abgekühlt. Während dem Abkühlen der Schmelzen erfolgt eine spontane Kristallisation. Als Gemengebestandteile können Oxide, Carbonate, Hydrogenphosphate und/oder Ortho-Phosphorsäure verwendet werden. Die ^{31}P -NMR-Messungen zeigen dabei Unterschiede in den Spektren auf, die auf die verwendeten Rohstoffe Rückschlüsse zulassen bzw. respektive deren geringfügige Beimengungen an Eisen- bzw. Manganoxiden.

Nach der Abkühlung wird der Werkstoff beispielsweise aufgemahlen, mit üblichen Sinterhilfsmitteln versetzt und sodann zu Formkörpern verpresst, um nach dem Sintern einen möglichst dicht gebrannten keramischen Scherben zu erhalten.

Der erfindungsgemäß hergestellte Werkstoff kann auch beispielsweise aufgemahlen, mit üblichen Sinterhilfsmitteln versetzt und zu Schlicker verarbeitet werden, dieser auf einen Polyurethanschwamm aufgebracht und in mehreren Sinterstufen so hoch gesintert werden, dass der Polyurethanschwamm und die Sinterhilfsmittel ausgebrannt werden und ein spongiosa-artiger Formkörper mit den kristallinen Hauptbestandteilen an $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$, $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$, ggf. Mischkristalle zwischen diesen beiden Phasen, sowie $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ erhalten wird.

Es ist auch möglich einen Teil der eingesetzten Rohstoffe separat zu schmelzen, um daraus ein Glas herzustellen, dass als Sinterhilfsmittel wirkt und für die spongiosa-artigen Formkörper mit besonderem Vorteil verwendet werden kann. Diese ebenfalls aufgemahlene Glas kann dabei dem Schlicker zugesetzt werden und in Bezug auf den Feststoffgehalt im Schlicker bis zu 15 Masse-% zugesetzt werden, so dass jedoch die einzelnen Komponenten nicht die erfindungsgemäßen

Zusammensetzungsvorgaben überschreitet. Ein derartiges Glas kann insbesondere auf der Basis von SiO_2 , MgO und Na_2O gebildet werden.

Gegenstand der Erfindung ist somit auch ein Glas als Sinterhilfsmittel für resorbierbare calciumphosphathaltige Werkstoffe, das dadurch gekennzeichnet ist, dass es eine chemische Zusammensetzung in Gew-% von:

SiO_2 : 73 – 78, vorzugsweise 74 – 75

MgO : 8 – 11, vorzugsweise 8,5 - 10

Na_2O : 12 – 19, vorzugsweise 14,5 - 17

K_2O : 0 – 22, vorzugsweise 0 - 5

P_2O_5 : 0 – 20, vorzugsweise 0-10 hat.

Eine weitere Verarbeitungsmöglichkeit besteht darin, den Werkstoff aufzumahlen, mit üblichen Sinterhilfsmitteln zu versetzen und den so erhaltenen Schlacker zu einer Folie zu verarbeiten, die nach dem Brennprozess eine offenporige Struktur vorweist.

Vorteilhaft kann der erfindungsgemäße Werkstoff auch im Verbund mit einer metallischen Implantatoberfläche vorliegen. Da der Ausdehnungskoeffizient im Bereich von 10 bis $17 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ liegt, gemessen mittels Dilatometer (Kieselglas-Schubstangen-Dilatometer, Fa. Netzsch, Deutschland), ist eine Anpassung an bekannte Metalle, wie z.B. Chrom-Kobalt-Molybdän-Stähle mit ähnlichen Ausdehnungskoeffizienten, besonders vorteilhaft.

Die Verwendung des erfindungsgemäßen glasig-kristallinen Materials zur Herstellung von Granulaten, keramischen Formkörpern oder keramischen Folien ist ebenfalls Gegenstand der Erfindung.

Die Erfindung wird nachstehend durch Beispiele näher erläutert. Alle Prozentangaben sind auf die Masse bezogen, sofern nicht anderes angegeben ist.

In der dazugehörigen Zeichnung zeigen

Fig. 1: ^{31}P -MAS-NMR-Spektren der erfindungsgemäßen Materialien 50-25-25 und 30-50-20 mit der Zusammensetzung gemäß Beispiel 2 und den Phasen gemäß Beispiel 5

Fig. 2: ^{31}P -MAS-NMR-Spektrum von β -TCP.Beispiel 1 (Vergleichsbeispiel)

Es wurden folgende Materialien synthetisiert nach den Vorgaben in Gew-%:

Code	CaO	MgO	P ₂ O ₅	Na ₂ O	K ₂ O	SiO ₂
100-0-0	30,67	2,45	43,14	9,42	14,32	0,00
97,5-0-2,5	29,92	2,39	44,53	9,19	13,97	0,00
95-0-5	29,21	2,33	45,85	8,97	13,64	0,00

Die Herstellung erfolgt dabei nach folgendem Prozedere:

Die Gemenge wurden wie folgt eingewogen:

Code	CaCO ₃ in g	MgO in g	85%ige- H ₃ PO ₄ in ml	Na ₂ CO ₃ in g	K ₂ CO ₃ in g	SiO ₂ in g
100-0-0	54,74	2,45	41,48	16,11	21,01	0
97,5-0-2,5	53,40	2,39	42,82	15,72	20,50	0
95-0-5	52,13	2,33	44,09	15,34	20,01	0

Zunächst werden die Komponenten an Calcium, Magnesium, Natrium und Kalium, ggf. auch Silicium eingewogen. Nach dem Einwiegen wird das jeweilige Gemenge in einem Taumelmischer eine Stunde lang gemischt. Danach wird das Gemenge mit der 85%igen Ortho-Phosphorsäure versetzt, gut gemörst und gerührt sowie eine Stunden lang bei 100°C getrocknet, erneut gemörst und wiederum eine Stunde bei 100°C im Trockenschrank aufbewahrt. Sodann wurde das Gemenge erneut gemörst und in einen Pt/Rh-Schale gefüllt und auf 400°C erhitzt, nach Erreichen dieser Temperatur eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten, sodann auf 800°C hochgeheizt, nach Erreichen dieser Temperatur wiederum eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten und sodann auf 1000°C erhitzt und nach Erreichen dieser Temperatur eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten. Dieser Sinterkuchen wurde an Luft abgekühlt und erneut zum Zwecke der Homogenisierung gemörst. Dieses vorbehandelte Gemenge wurde sodann in einen Platin-Tiegel gefüllt und im Schmelzofen auf 1600°C erhitzt. Nach Erreichen dieser Temperatur

wurde die Schmelze eine halbe Stunde lang bei dieser Temperatur belassen. Die dünnflüssigen homogenen Schmelzen wurden dann auf eine Stahlplatte gegossen und mit einer weiteren Stahlplatte zu einer salzartig erstarrten Platte verpresst. Die dabei erfolgende Kristallisation verleiht den Schmelzkörpern eine opake, weiße Farbe.

Röntgenuntersuchungen dieser Proben zeigten, dass diese Proben als Hauptkristallphase $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$ enthielten, die nicht Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist.. Es kann jedoch auch an diesen Beispielen die positive Wirkung von Diphosphatanteilen (vergleiche Werte im Beispiel 5) gezeigt werden in Bezug auf die Löslichkeit (vergleiche Werte im Beispiel 4). Mit steigenden Diphosphatanteil ergab sich hier eindeutig eine Erhöhung der Löslichkeit.

Beispiel 2

Nach dem gleichen Herstellungsverfahren, wie in Beispiel 1 beschrieben, d.h. Gemengeerzeugung mit Calciumcarbonat, Natriumcarbonat, Kaliumcarbonat und Ortho-Phosphorsäure wurden folgende Zusammensetzungen nach den folgenden Vorgaben in Gew-% hergestellt:

Code	CaO	MgO	P ₂ O ₅	Na ₂ O	K ₂ O	SiO ₂
50-25-25	39,86	1,25	46,82	4,79	7,28	0
60-20-20	37,99	1,49	46,08	5,73	8,71	0
40-30-30	41,74	1	47,58	3,84	5,84	0
80-10-10	34,31	1,97	44,6	7,59	11,53	0
60-30-10	39,05	1,48	45,13	5,69	8,65	0
50-40-10	41,43	1,23	45,39	4,74	7,21	0
50-32,5-17,5	40,65	1,24	46,1	4,77	7,24	0
40-50-10	43,8	0,99	45,65	3,79	5,77	0
40-40-20	42,78	0,99	46,61	3,82	5,8	0
30-50-20	45,16	0,75	46,88	2,86	4,35	0
20-50-30	46,55	0,5	48,11	1,92	2,92	0
30-0-70	40,1	0,73	52,04	2,83	4,3	0
50-0-50	37,4	1,23	49,5	4,71	7,16	0
70-0-30	34,71	1,72	46,96	6,59	10,02	0
50-40-10-Si	41,4	1,3	44,4	10,2	1,7	1

Es ergaben sich für alle Zusammensetzungskompositionen dünnflüssige Schmelzen, die spontan beim Abkühlen kristallisierten. Die Kristallisationsprodukte wiesen eine weiße Farbe auf.

Beispiel 3

Eine weitere Herstellungsmöglichkeit besteht u.a. darin, dass ein Teil oder wie im vorliegenden Beispiel die gesamte Phosphor- bzw. Phosphatmenge durch einen Calciumträger eingebracht werden kann. Es wurde folgende Zusammensetzung synthetisiert nach den Vorgaben in Gew-%:

Code	CaO	MgO	P ₂ O ₅	Na ₂ O	K ₂ O	SiO ₂
60-20-20	37,99	1,49	46,08	5,73	8,71	0

Das Gemenge wurde wie folgt eingewogen:

Code	CaCO ₃ in g	MgO in g	85%ige- H ₃ PO ₄ in ml	Na ₂ CO ₃ in g	K ₂ CO ₃ in g	CaHPO ₄ in g
60-20-20	2,82	1,49	0,00	9,80	12,78	88,34

Das Gemenge wurde nach dieser Vorgabe eingewogen, eine Stunde lang im Taumelmischer gemischt und in einen Platin-Tiegel gefüllt und in einen auf 800°C vorgeheizten Ofen gestellt und 16 Stunden lang bei dieser Temperatur gehalten. Der Tiegel wurde entnommen und der Ofen nunmehr auf 900°C vorgeheizt. In den auf 900°C vorgeheizten Ofen wurde der Tiegel 6 Stunden lang gehalten. Sodann wurde die Probe auf 1600°C hochgeheizt und eine halbe Stunde nach Erreichen dieser Temperatur bei dieser Temperatur gehalten. Die dünnflüssige homogene Schmelze wurde dann auf eine Stahlplatte gegossen und mit einer weiteren Stahlplatte zu einer salzartig erstarrten Platte verpresst. Die dabei erfolgende Kristallisation verleiht den Schmelzkörpern eine opake, weiße Farbe. In Abhängigkeit von der eingesetzten CaHPO₄-Komponente und deren Verunreinigung an Eisen und/oder Mangan, kann eine Verfärbung beobachtet werden.

Es ist auch möglich die Schmelze nach dem Schmelzvorgang (1600°C, 0,5h) direkt in einem Wasserbad abzuschrecken (Fritten), um im Falle einer weiteren Verarbeitung im Schlickerform das weitere Zerkleinern des Schmelzproduktes zu erleichtern.

Beispiel 4

Zur Bestimmung der Löslichkeit wurde von den Proben nach Beispiel 1 und ausgewählten Proben nach Beispiel 2 (siehe folgende Tabelle) Granulate in der Kornfraktion 315µm bis 400µm hergestellt. Als Lösungsmittel wurde eine 0,2M TRIS-HCl-Puffer-Lösung mit pH=7,4 bei 37°C verwendet. Die geprüfte Menge betrug 50mg auf 40ml Lösungsmittel. Die Lagerung der Granulate erfolgte bei 37°C über eine Zeitdauer von 120h. Danach wurde die Gesamtlöslichkeit durch Bestimmung der Einzelionen (von Ca, Mg, P, Na, K) in der Lösung mit Hilfe einer ICP-Messung bestimmt zu:

Code	Löslichkeit [µg/mg]
50-25-25	187±10
60-20-20	164±14
40-30-30	160±15
80-10-10	108±8
60-30-10	123±11
50-40-10	123±7
50-32,5-17,5	127±22
40-50-10	105±16
40-40-20	152±4
30-50-20	121±14
20-50-30	78±4
100-0-0	95±8
97,5-0-2,5	134±16
95-0-5	221±22

Es ist überraschend, dass die Löslichkeitswerte der Zusammensetzungen nach Beispiel 2 im Vergleich zu denen nach Beispiel 1 eindrucksvoll hoch sind, obwohl die

Summe der Alkali-Bestandteile, also bezogen auf Natrium- und Kaliumoxid, in den Zusammensetzungen nach Beispiel 2 deutlich geringer sind.

Beispiel 5

Von den Proben nach Beispiel 1 und ausgewählten Proben nach Beispiel 2 wurden ^{31}P -MAS-NMR-Spektren mit einer Wartezeit von 120s zwischen den Einzelpulsen aufgenommen. Die Probenrotationsgeschwindigkeit betrug 12,5 kHz.

Die quantitative Zusammensetzung der Proben ist folgender Tabelle angegeben:

Code	Orthophosphat-Anteil [[PO_4] ³⁻] in %	Diphosphat-Anteil [[P_2O_7] ²⁻] in %	Kettenphosphat-Anteil [vorrangig (PO_3) ¹⁻] in %
50-40-10	92,5	7,5	-
50-32,5-17	93	7	-
50-25-25	86	14	-
40-50-10	91	9	-
40-40-20	84	16	-
40-30-30	82,5	13	4,5
30-50-20	88	9	3
20-50-30	73	27	-
60-20-20	92	8	-
100-0-0	99,5-96	0,5-4	-
97,5-0-2,5	88	12	-
95-0-5	79	21	-

Während von den angegebenen Proben jeweils nur eine Probe untersucht wurde, bezieht sich das Ergebnis mit der angegebenen Bandbreite für die Zusammensetzung 100-0-0 auf insgesamt drei Chargen, wobei eine Charge nach der unter Beispiel 3 genannten Herstellungsmethode synthetisiert wurde.

Beispiel 6

In einer Planetenmühle im Zirkonoxidbecher (250ml) werden unter jeweils den gleichen Bedingungen (zwei Mal 20min lang) die geschmolzenen Produkte der

Zusammensetzungen mit der Code-Bezeichnung 30-50-20, 40-30-30 und 60-20-20 sowie eine Zusammensetzung GB9/1 nach Biomaterials 16 (1995)1241-1248 aufgemahlen. Die Resultate sind der folgenden Tabelle zu entnehmen, wonach die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen unter gleichen Mahlbedingungen zu kleineren Kornfraktionen führen:

Code	D ₅₀ -Wert [in µm]
30-50-20	4,21
40-30-30	3,98
60-20-20	3,67
GB9/1	6,50

Beispiel 7

Die aufgemahlene Probe 30-50-20 nach Beispiel 6 soll zu „scaffolds“ verarbeitet werden. Von diesem gemahlene Gut wurden 100g mit 45g eines Gemisches, bestehend aus 90% Polyethylenglykol und 10% eines handelsüblichen Netzmittels, unter Zugabe von 5ml Isopropylalkohol zu einem Schlicker verarbeitet. Dieser Schlicker wird auf PUR-Schwämme mit offener Porosität mit 80 bis 20 ppi (Poren pro Zoll) durch mehrmaliges Eintauchen und Ausdrücken aufgebracht, im Trockenschrank über Nacht bei 120°C getrocknet und dann langsam mit 10°C pro Minute auf 1000°C erhitzt. Im Ergebnis ist ein spongiosa-artiges Material mit dem Ausgangsschwamm ähnlichem Aufbau vorhanden, und der PUR-Schwamm ist rückstandslos ausgebrannt.

Beispiel 8

Die aufgemahlene Probe 60-20-20 nach Beispiel 6 soll zu „scaffolds“ verarbeitet werden. Dies geschah nach der Methode von Beispiel 7. Das Ergebnis war insofern nicht vollständig zufriedenstellend, da die im Beispiel 7 erhaltene Probe augenscheinlich fester war. Um diesen Mangel auszugleichen, wurde als Sinterhilfsmittel 3-Masse-% eines zuvor hergestellten Glases mit der chemischen Zusammensetzung in Masse-% SiO₂: 74,97; MgO: 9,22 und Na₂O: 15,81 (eingeschmolzen als 27,04 Na₂CO₃) und einem D₅₀ von 6,56µm dem Mahlgut von 60-20-20 zugegeben. Von diesem Pulvergemisch wurden 100g mit 45g eines Gemisches, bestehend aus 90% Polyethylenglykol und 10% eines handelsüblichen Netzmittels, unter Zugabe von 5ml Isopropylalkohol zu einem Schlicker versetzt.

Dieser Schlicker wird auf PUR-Schwämme mit offener Porosität mit 80 bis 20 ppi (Poren pro Zoll) durch mehrmaliges Eintauchen und Ausdrücken aufgebracht, im Trockenschrank über Nacht bei 120°C getrocknet und dann langsam mit 10°C pro Minute auf 1000°C erhitzt. Im Ergebnis ist ein spongiosa-artiges Material mit dem Ausgangsschwamm ähnlichem Aufbau vorhanden, und der PUR-Schwamm ist rückstandslos ausgebrannt.

Beispiel 9

Es wurden Proben nach Beispiel 2 hergestellt und davon ausgewählte Proben mit Hilfe der ^{31}P -NMR untersucht. Die ^{31}P -MAS-NMR-Spektren wurden mit einer Wartezeit von 120s zwischen den Einzelpulsen aufgenommen. Die Probenrotationsgeschwindigkeit betrug 12,5 kHz.

Im Ergebnis kann gezeigt werden, dass unter anderen Proben die Proben 50-25-25 sowie 30-50-20 (vergl. Fig. 1) im Gegensatz zu einer zertifizierten Referenzprobe bestehend aus β -TCP (Clarkson Chromatography Products, Inc., South Williamsport, PA, USA) (vergl. Fig. 2) die erfindungsgemäßen Proben überwiegend kein β -TCP enthalten, sondern den erfindungsgemäßen Kristallphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ bzw. $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ zuzuordnen sind. Möglicherweise existieren bislang noch nicht bekannte Mischkristallphasen zwischen den beiden Kristallphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ und $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$, was eher wahrscheinlich als auszuschließen ist. Dies zu klären ist eine zukünftige wissenschaftliche Aufgabenstellung und hat auf die Herstellung und Verwendung des erfindungsgemäßen Werkstoffes keinen Einfluss.

In Fig 1 zeigt der linke Peak Q_0 -Gruppen und der rechte höhere Peak Q_1 -Gruppen.

Die erfindungsgemäßen Hauptphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ bzw. $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ bzw. dazwischen liegende Na-K-Verhältnisse konnten mit den NMR-Untersuchungen eindeutig als Q_0 -Gruppen identifiziert werden. Es war auch eine eindeutige Zuordnung möglich, wenn als Hauptphasen $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ bzw. $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ auftreten und β -TCP als Nebenphasenbestandteil.

Beispiel 10

Material der Zusammensetzung mit der Code-Bezeichnung 30-50-20 wurde frisch

aufgemahlen und 1g einer Kornfraktion von $<45\mu\text{m}$ wurden in 100ml E-pur-Wasser gegeben und nach 1min und nach 72h der pH-Wert bestimmt. Das Ergebnis nach einer Minute war 9,71 und nach 72 Stunden 8,3, d.h. deutlich in Richtung der physiologischen Bedingungen verschoben.

Beispiel 11

Um diesen Effekt a priori zu verstärken, wurde folgender Versuch durchgeführt. Es wurde ein spongiosa-artiger Formkörper hergestellt nach Beispiel 7, d.h. also die Zusammensetzung der Code-Bezeichnung 30-50-20, und in dem vorliegenden Beispiel gesintert auf einen PUR-Ausgangsschwamm von 45ppi.

Dieser Formkörper von den äußeren Abmaßen ca. $12\text{mm} \times 10\text{mm} \times 6\text{mm}$ wurde in 100ml E-pur-Wasser gegeben und der pH-Wert nach 10min gemessen. Diese Messung ergab einen Wert von 8,25.

Sodann wurde der Formkörper bei 60°C und einem Druck von 3bar ein E-pur-Wasser eine Stunde lang eluiert. Nach 5-fachen Spülen in jeweils 20ml frischem E-pur-Wasser wurde der Formkörper erneut in 100ml E-pur-Wasser gegeben und der pH-Wert nach 1h zu 7,84 und nach 4h zu 7,86 bestimmt.

Damit wird deutlich, dass eine derartige Vorbehandlung von spongiosa-artigen Formkörpern eine sinnvolle Verfahrensweise darstellt, da danach vorbehandelte Produkte eine geringere Basizität vorweisen, was sich sowohl bei der Implantation unter Bedingungen in vivo als auch beim Tissue Engineering unter Bedingungen ex vivo respektive in vitro als vorteilhaft erweisen kann.

Beispiel 12

Im Hinblick auf eine Beschichtung von Werkstoffen mit diesen resorbierbaren erfindungsgemäßen Werkstoffen ist es von Bedeutung, dass der thermische Ausdehnungskoeffizient variiert werden kann, wenn man zum Beispiel bedenkt, dass Titanimplantate um $8 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ und Co-Cr-Mo-Stähle um $14\text{-}16 \cdot 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ (abhängig von den Legierungsbestandteilen) aufweisen. Um ein für den jeweiligen Anwendungszweck optimalen Verbund zu erzeugen, spielt es eine Rolle, in welchem Temperaturbereich der Werkstoff auf das metallische Substrat aufgebracht wird, da

man auf diese Weise auch gezielt das Substrat durch die Beschichtung unter Druckspannungen setzen kann, was im Allgemeinen als mechanisch stabilerer Verbund angesehen wird.

Die folgende Tabelle zeigt nun einen Ausschnitt aus der Variationsmöglichkeit:

<u>Probe</u>	AK₃₀₋₁₀₀ (10^{-6} K^{-1})	AK₃₀₋₂₀₀ (10^{-6} K^{-1})	AK₃₀₋₃₀₀ (10^{-6} K^{-1})
40-30-30	13,45	14,85	16,35
60-20-20	11,09	12,32	13,43
40-40-20	13,24	14,04	14,95
30-50-20	12,12	13,14	14,46
50-25-25	12,22	12,65	14,14

AK₃₀₋₁₀₀ bedeutet dabei der Ausdehnungskoeffizient zwischen 30 und 100 °C,

AK₃₀₋₂₀₀ ist der Ausdehnungskoeffizient zwischen 30 und 200 °C, und AK₃₀₋₃₀₀ ist der

Ausdehnungskoeffizient zwischen 30 und 300 °C .

003054

Patentansprüche

1. Knochenersatzwerkstoff mit kristallinen und Glasphasen, dadurch gekennzeichnet, dass a) der Knochenersatzwerkstoff nach ^{31}P -NMR-Messungen Q_0 -Gruppen von Orthophosphat und Q_1 -Gruppen von Diphosphat umfaßt, wobei die Orthophosphate respektive Q_0 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive Q_1 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 0,1 bis 35 Gew-% betragen, und
 - b) nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase aus $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$, $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$, Gemische davon oder Mischkristalle im Umfang von $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$ mit $x=0$ bis 1 in dem Knochenersatzwerkstoff enthalten sind, und als Nebenkristallphase, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 0 bis 25 Gew-% eines Stoffes enthalten sind, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ und Gemische davon, und
 - c) die Glasphasen neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% betragen, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes.
2. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in der Nebenkristallphase oder in den amorphen Phasen zusätzlich ein oder mehrere Kettenphosphate der Gruppe NaPO_3 , KPO_3 und Mischkristalle davon enthalten sind, wobei die Kettenphosphate nach ^{31}P -NMR-Messungen als Q_2 -Gruppen nachzuweisen sind..
3. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in der Nebenkristallphase oder in den amorphen Phasen zusätzlich ein oder mehrere Orthophosphate der Gruppe $\beta\text{-Ca}_3(\text{PO}_4)_2$, $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$, $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$ und CaNaPO_4 enthalten sind, wobei die Orthophosphate nach ^{31}P -NMR-Messungen als Q_0 -Gruppen nachzuweisen sind.

3. Werkstoff nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Kettenphosphate 0,5 bis 10 Gew-% beträgt, vorzugsweise 0,5 bis 4 Gew-%.
4. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in der Nebenphase entsprechend dem SiO_2 -Anteil eine Silicatphase enthalten ist.
5. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in den kristallinen, amorphen oder in beiden Phasen Magnesium bis zu einem Anteil von 10 Gew-%, berechnet als MgO und bezogen auf das Gewicht des fertigen Werkstoffs enthalten ist.
6. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Orthophosphate im Bereich von 40 bis 95 Gew-% liegt, vorzugsweise 50 bis 90 Gew-%.
7. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Diphosphatphase im Bereich von 1 bis 22 Gew-% liegt, vorzugsweise im Bereich von 5 bis 8 Gew-%.
8. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Nebenkristallphase 0,1 bis 25 Gew-% beträgt, vorzugsweise 1 bis 25 Gew-%.
9. Werkstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Gesamtlöslichkeit, bezogen auf den Ausgangswerkstoff, im Bereich von 60 bis 250 $\mu\text{g}/\text{mg}$ liegt, gemessen in 0,2M TRIS-HCl-Puffer-Lösung bei $\text{pH}=7,4$, $T=37^\circ\text{C}$, an einer Kornfraktion von 315 – 400 μm , 120h lang bei einem Verhältnis von 50mg Probeneinwaage zu 40ml Pufferlösung.
10. Werkstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass der Ausdehnungskoeffizient im Bereich von 10 bis $17 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$ liegt, gemessen mittels Dilatometer.
11. Werkstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Oberfläche nach Lagerung in deionisiertem Wasser bei Raumtemperatur über 72 Stunden oder Erhitzen auf 60 $^\circ\text{C}$ über 1 Stunde bei 1-3 bar und Spülen mit

deionisiertem Wasser eine pH-Änderung im alkalischen Bereich um wenigstens 0,3 Einheiten, vorzugsweise wenigstens 1,4 Einheiten in Richtung zum Neutralpunkt zeigt.

12. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Werkstoff im Verbund mit einer metallischen Implantatoberfläche vorliegt.

13. Werkstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass er im verarbeiteten, fertigen Zustand besteht aus (in Gew-%):

35 bis 55 P_2O_5 ; 30 bis 50 CaO; 1 bis 12 Na_2O ; 0,5 bis 15 K_2O ; 0 bis 5 MgO bevorzugt 0,1-5; 0 bis 5 SiO_2 .

14. Werkstoff nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass er aus 44 bis 53 P_2O_5 , 33,5 bis 48 CaO, 1 bis 8 Na_2O , 2,5 bis 12 K_2O , 0 bis 2 MgO, 0 bis 3 SiO_2 besteht.

15. Verwendung des Werkstoffs nach Anspruch 1 in Form von Granulaten, keramischen Formkörpern oder keramische Folien.

16. Verfahren zur Herstellung eines Knochenersatzwerkstoffes mit kristallinen und Glasphasen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass Rohstoffe, enthaltend (in Gew-%) 25-50 CaO, 1-20 Na_2O , 0,5-20 K_2O , 0-13 MgO, 0-10 SiO_2 vermischt und mit H_3PO_4 entsprechend einem Anteil von 30-55 P_2O_5 behandelt werden, das Gemenge homogenisiert und getrocknet wird und einer stufenweisen Temperaturbehandlung von jeweils 1-2h bei 350-450 °C, 750-850 °C und 950-1050 °C unterworfen wird, wobei das Gemisch nach jeder Stufe zerkleinert und homogenisiert wird, und das Gemisch bei 1550 bis 1650 °C geschmolzen, bei der Schmelztemperatur 10 bis 60 Minuten gehalten und schließlich spontan oder mit geregelter Temperatur abgekühlt wird.

17. Glas als Sinterhilfsmittel für resorbierbare calciumphosphathaltige Werkstoffe, dadurch gekennzeichnet, dass es eine chemische Zusammensetzung in Gew-% von: SiO_2 : 73 – 78, vorzugsweise 74 – 75; MgO: 8 – 11, vorzugsweise 8,5 – 10; Na_2O : 12 – 19, vorzugsweise 14,5 – 17; K_2O : 0 – 22, vorzugsweise 0 - 5 P_2O_5 : 0 – 20, vorzugsweise 0-10 hat.

003054

ZUSAMMENFASSUNG

Knochenersatzwerkstoff mit kristallinen und Glasphasen

Die Erfindung betrifft ein glasig-kristallines Material mit hoher Löslichkeit, das als bioaktiver Knochenersatzwerkstoff und als Substratmaterial in der Biotechnologie Anwendung finden kann. Der neue Werkstoff mit kristallinen und Glasphasen umfaßt nach ^{31}P -NMR-Messungen Q_0 -Gruppen von Orthophosphat und Q_1 -Gruppen von Diphosphat, wobei die Orthophosphate respektive Q_0 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive Q_1 -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des fertigen Werkstoffes, 0,1 bis 35 Gew-% betragen; und wobei nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase aus $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$, $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$, Gemische davon oder Mischkristalle im Umfang von $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$ mit $x=0$ bis 1 in dem Knochenersatzwerkstoff enthalten sind, und als Nebenkristallphase, bezogen auf das Gesamtgewicht des fertigen Werkstoffes, 0 bis 25 Gew-% eines Stoffes enthalten sind, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$, $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ und Gemische davon; und wobei die Glasphasen neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% betragen.

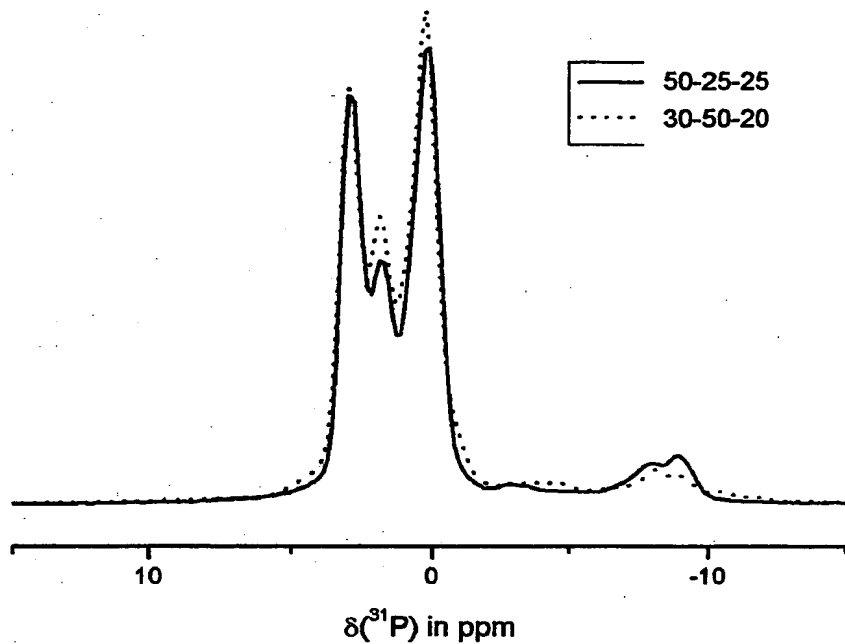


Fig. 1: ^{31}P -MAS-NMR-Spektren der Zusammensetzungen mit Code 50-25-25 und 30-50-20

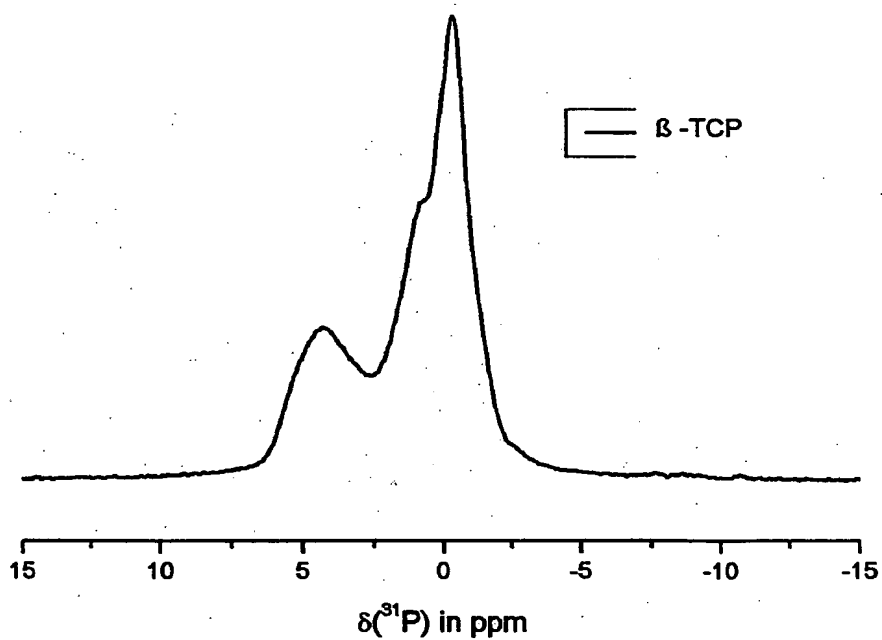


Fig. 2: ^{31}P -MAS-NMR-Spektrum von β -TCP